



Fresas de MDI con divisores de virutas HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 12mm



Datos de pedido

Número de pedido	203085 12
GTIN	4062406569341
Clase de artículo	12X

Descripción

Ejecución:

Fresa de alto rendimiento diseñada **especialmente para el uso TPC para el uso universal.**

Núcleo reforzado.

Resistencia optimizada a la rotura por flexión mediante el empleo de sustratos de grano ultrafinos.

Divisor de viruta para una rotura de viruta controlada.

Nota:

$h_{\text{máx.}}$: Los valores que se indican en la tabla representan valores máximos.

$a_{\text{e máx.}} = 0,18 \times D$ para el mecanizado TPC.

Descripción técnica

Ø de corte D_c	12 mm
Número de dientes Z	4
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Ángulo de hélice	40 grados
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de cuello D_1	11,8 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	45 mm
Longitud total L	93 mm
Longitud de filo L_c	36 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB

Ø de mango D_s	12 mm
Dirección de aproximación	horizontal e inclinado
Tolerancia Ø nominal	e8
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,24 mm
Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en acero < 900 N/mm ²	0,092 mm
Recubrimiento	TiSiN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,18×D
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	TPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	360 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	330 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	290 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	220 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	180 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	150 m/min	M
Uni	adecuado		
seco	adecuado		

Aire

adecuado